

443037

Int. Cl.: B01F

M E M O R I A   D E S C R I P T I V A

DE UNA PATENTE DE INTRODUCCION POR DIEZ AÑOS EN ESPAÑA  
A FAVOR DE DON ANTONIO HERNANDEZ ROMAN - DE NACIONALIDAD  
ESPAÑOLA - RESIDENTE EN BARCELONA - Valencia, 607

S o b r e

METODO DE OBTENCION DE MASA MOLDEABLE CON DESTINO A TALLAS  
PARA MARGOS Y MOLDURAS.

LA COMISION DE  
LA REPOSICION DE  
COPIAS Y CERTIFICACIONES

La presente solicitud tiene por objeto garantizar el derecho a la explotación en exclusiva para todo el territorio nacional, sobre un método de obtención de masa moldeable con destino a tallas para marcos y

5.- molduras, de acuerdo y según el método conocido y seguido actualmente por la firma MONTECATINI EDISON S.p.a. de Milán ITALIA, con la finalidad industrial nueva, que se deriva de su confirmada efectividad y rendimiento.

10.- La finalidad de la solicitud, es la de materializar positivamente un sucedáneo perfecto de la madera original (roble, pino, caoba, etc.) mediante la preparación de un conglomerado en estado de pasta, endurecible en frío, en cuya mezcla se atiende preferentemente

15.- a la dilución del producto clave una resina sólida, cuya cualidad estratégica en el proceso de obtención, es la de reducir y anular al máximo la propensión al resquebrajamiento, perceptible y perjudicial en la mayoría de los conglomerados existentes en el mercado nacional.

20.-

Teniendo en cuenta que, en la producción de maderas artificiales desaparece la presencia de las nudosidades ineludibles en todo chapeado o tableado de la madera virgen, y que la condición rectilínea de los marcos que se pretenden, necesita evitar que las variaciones

25.- térmicas del ambiente, provoquen el alabeo que pudiera combar la cualidad rectilínea imprescindible en los productos de que estamos tratando (molduras para marcos), con posteridad a su salida del molde, es por lo que se

30.- incluye en los productos químicos componentes, la parti-

cipación y consiguiente beneficio del gran poder del -  
ya aludido producto polimerador y acelerador de la for-  
mación molecular en fibras longitudinales, que es en -  
donde se halla la dureza permanente y esencial en el -  
5.- trabajo de simulación del tallado de la madera y de los  
bajos relieves que con la nueva pasta pueden realizarse.

Obedece el método a la necesidad de precisar  
la operación física de combinar los ingredientes condu-  
centes a la obtención de la pasta, con las propiedades  
10.- químicas de los disolventes a utilizar, con arreglo a  
conjurar y ordenar el poder de evaporación líquida, y  
de la desecación de los sólidos pulverulentos, con mi-  
ras a conservar al nuevo producto pastoso en un estado  
de humectación de persistencia garantizada, merced al -  
15.- hermetismo de los medios de un envase adecuado.

Ante la imprescindible necesidad de dar a co-  
nocer fielmente la naturaleza del perfeccionamiento, se  
efectúa seguidamente una descripción del mismo, atendien-  
do con preferencia a su orden cronológico. Consideran-  
20.- dolo en varias fases, y teniendo en cuenta que en la -  
finalidad y misión de la solicitud se requiere de un -  
planeamiento previo encaminado a la exclusión de todos  
los tipos del producto básico (harina de madera) exis-  
tentes en el mercado, con participación de cargas mine-  
25.- rales, como caolín, y carbonato de calcio, las cuales  
son inoperantes para la obtención de masas que en su -  
decoración última deben ser doradas o metalizadas en  
general, dando preferencia, por tanto, a las harinas -  
que proceden de la trituración vegetal, incluyendo las  
30.- cáscaras de almendras, nuez etc.

Consecuentemente resuelto el indicado planteamiento de selección, la primera de las fases consiste.

- 5.- a) Comprobación por visión microscópica de que la harina a emplear, muestre una granulación de granometría de 180 a 200 unidades por m/m cúbico.
- 10.- b) En una segunda fase se procede a servirse de la mecanización de una cubeta de empastar -6- esquematizada en un gráfico adjunto del que vamos a servirnos como auxiliar, con miras a ratificar lo consignado y a una mayor evidencia expositiva, como es la de que, por una de las embocaduras -5- se vierte en el interior de la citada máquina (del tipo preferentemente de las panificadoras), la participación del producto considerado como sólido, o sea la harina de madera, representada en el rectángulo señalado -1-, que empieza a ser batida por dos palas helicoidales contrapuestas -7-, solidarias de dos ejes coaxiales con capacidad de giro opuesto y a ritmo lento, con simultaneidad a la penetración por
- 15.- la embocadura -8- de una parte dosificada del elemento líquido, consignado en las casillas -2-3 y 4- hasta el logro de la homogeneidad favorable y tendente a nivelar en dicho complejo la acción disolvente de la harina, como a graduar su disminución evaporadora, siendo preciso
- 20.- equiparar la tal cantidad de líquido, con su mismo peso en granos, de la indicada harina.
- 25.- c) Fase intermedia en que el producto químico procedente de la anotación encasillada -2-, se trata de acetona en la proporcionalidad de 40%, TOLUENO en la
- 30.- proporción de otro 40% señalado en la casilla -3-, y

- el 20% restante, señalizado en la casilla -4-, se halla compuesto por TRICLORETANO conjuntamente con ACETATO de ETILO sin precisar la relación entre ellos para no variar las reglas establecidas, en cuanto a cantidades de los ingredientes. Todos estos productos son llevados a una maquina mezcladora, que aunque se dibuja -9- en esquema en el citado gráfico, y por ser muy generalizada en diversas industrias, no cabe precisar sobre ella, más que se trata de una usual agitadora por centrifugación, sirviendose de una cantidad normal de paletas radiales -10- a lo alto de un eje -11- centralizado en un recipiente cilíndrico, habilitado para ser llenado -12- en sentido gradual y dosificador -13-, y con la cual se llega a la perfecta mezcla de los ya conocidos elementos, incluyendo la dilución de la resina aglutinante, previamente citada en el preambulo, dando lugar, después de ello a las maniobras propias del paso de la pasta obtenida, a su dosificación o preparación respecto a la hermeticidad de los envases en los que se distribuirá en el mercado.
- 5.-
- 10.-
- 15.-
- 20.-

Cabe consignar que la pasta de que hemos tratado, conserva su cualidad de blandura hasta un límite de tiempo muy aceptable, y que una vez seca y endurecida al salir de los moldes en que ha sido trabajada, aparece con una superficie nítida, lisa, igual a un pulimentado, sin necesitar preparación alguna para experimentar clavados, encolados, barnizados y otros estucos, con los mismos métodos empleados con la madera natural.

25.-

N O T A

30.- En resumen la presente solicitud recaerá sobre

las siguientes reivindicaciones:

- 1º.- Método de obtención de masa moldeable --  
con destino a tallas para marcos y molduras, caracteri-  
zado fundamentalmente por iniciarse seleccionando la --  
5.- parte sólida, integrándola por harina de madera, indis-  
tintamente, sometiéndola a una granometría de 20 unida-  
des por milímetro cúbico, a la que se le agrega una par-  
te opcional del componente líquido, en vias de plasti-  
ficación inicial y compacta, con la que pasar a la ade-  
10.- cuada mecanización pastificadora llegando a un amasado  
que la mantenga en grado de escasa fluidez.

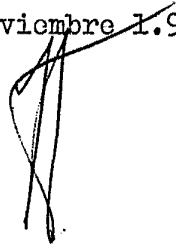
- 2º.- Método de obtención de masa moldeable --  
con destino a tallas para marcos y molduras, según la --  
reivindicación 1ª, caracterizado por disponer la fase --  
15.- del proceso, en que son incorporados productos químicos  
de condición disolvente, constituidos por ACETONA en --  
cantidad proporcional a un 40% TOLUENO de gran poder --  
evaporador, en otro 40% existiendo un resto de un 20% a  
repartir discrecionalmente entre TRICLORETANO y ACETATO  
20.- de ETILO siendo incluidos todos ellos en una máquina  
agitadora usual, capacitada para la metódica traslación  
a la fase siguiente.

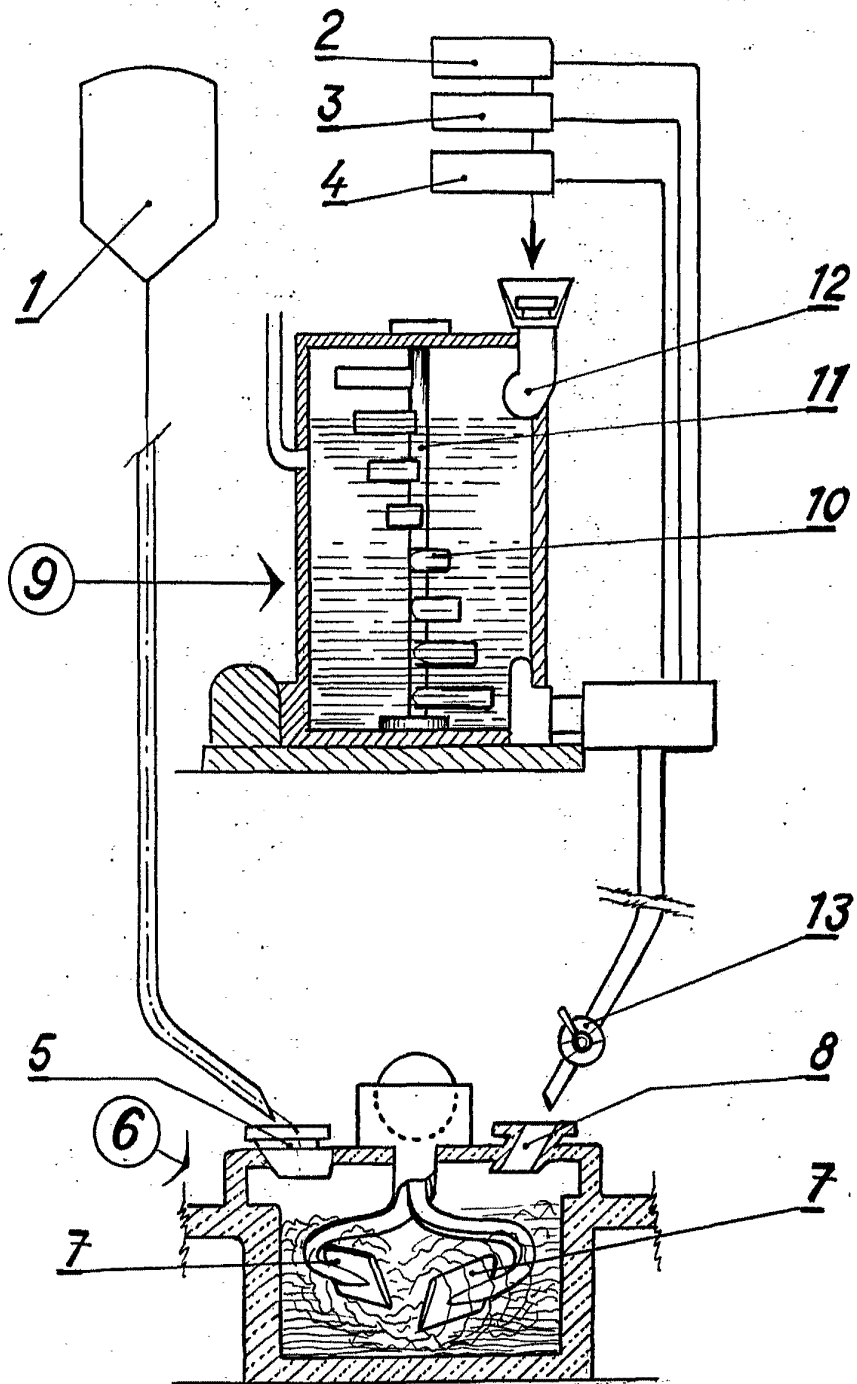
- 3º.- Método de obtención de masa moldeable --  
con destino a tallas para marcos y molduras, según las  
25.- reivindicaciones anteriores caracterizado porque la --  
amalgama formada, es sometida a un metódico amasado en  
máquina por un espacio de tiempo previsible hasta lle-  
gar al proceso de traslación a los envases hermetizados.

- 4º.- METODO DE OBTENCION DE MASA MOLDEABLE --  
30.- CON DESTINO A TALLAS PARA MARCOS Y MOLDURAS.

Según se describe en la presente memoria descriptiva que consta de siete hojas escritas a máquina por una sola de sus caras y dibujos.

Madrid, 28 Noviembre 1.975

A handwritten signature in black ink, consisting of several overlapping loops and a long horizontal stroke extending to the right.



28 NOV 1975

ESCALA VARIABLE